

# USER & PARTS MANUAL

Version 2 b  
07/2016



Inventor and Word No.1 Manufacturer of  
Picture Framing Machines & Consumables Since 1976

## MACH 1CART

Automatic Underpinner



Read Carefully before using the machine

© Cassese 2015



# INDEX

<b>I. USER MANUAL / ENGLISH.....</b>	<b>4</b>
<b>1 PRESENTATION .....</b>	<b>5</b>
1.A WORK TABLE .....	5
1.B INTRODUCTION .....	7
1.C ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE.....	7
1.D TECHNICAL SPECIFICATIONS OF MACH 1 CART.....	9
1.E OPTIONS.....	9
1.F GUARANTEE .....	9
<b>2 SETUP .....</b>	<b>10</b>
2.A UNPACKING THE MACHINE.....	10
2.A AIR LINE FITTINGS .....	11
2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE.....	11
2.C CONNECTING TO THE ELECTRICAL SOURCE .....	12
<b>3 ADJUSTMENTS.....</b>	<b>13</b>
3.A DESCRIPTION OF THE DISPLAY:.....	13
3.B SELECTING A MEMORY ALLOCATION (FAVORITE).....	13
3.C SPECIFIC USE OF THE SPACER BARS .....	14
3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE .....	14
3.E PROPER ADJUSTMENT OF MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP .....	15
3.F SELECTING THE WEDGES POSITIONS .....	16
3.G THREE ESSENTIAL RULES .....	16
3.H ADJUSTING THE JOINING ANGLE.....	16
3.I MEANS OF JOINING .....	17
3.J LOADING OF CARTRIDGE WEDGES .....	18
3.K CHANGING WEDGES SIZE .....	18
<b>4 PROGRAMMING THE MACHINE .....</b>	<b>19</b>
<b>5 MAINTENANCE .....</b>	<b>21</b>
5.A SAFETY INSTRUCTIONS .....	21
5.B MAINTENANCE PLAN .....	21
5.B.a Daily maintenance:.....	21
5.B.b Regular maintenance:.....	21
5.B.c Every 6 months:.....	22
5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD .....	22
5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD.....	23
5.E UNJAMMING THE MACHINE .....	23
5.F RESETTING THE MAINTENANCE ALARM .....	24
5.G REMOVING THE SIDE PANEL .....	24
5.H LUBRICATING THE HORIZONTAL COLUMNS.....	25
5.I TESTING THE SAFETIES OF THE MACHINE .....	25
5.J TROUBLE SHOOTING .....	26
<b>II. MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS.....</b>	<b>28</b>

<b>1</b>	<b>PRESENTATION .....</b>	<b>29</b>
1.A	TABLE D'ASSEMBLAGE .....	29
1.B	INTRODUCTION .....	31
1.A	ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE.....	31
1.B	SPECIFICATIONS TECHNIQUES.....	33
1.C	OPTIONS.....	33
1.D	GARANTIE.....	33
<b>2</b>	<b>MISE EN ROUTE.....</b>	<b>34</b>
2.A	DEBALLAGE DE LA MACHINE.....	34
2.B	RACCORDES.....	35
2.C	RACCORDEMENT A L'AIR COMPRIMÉ .....	35
2.D	RACCORDEMENT ELECTRIQUE DE LA MACHINE .....	36
<b>3</b>	<b>REGLAGES .....</b>	<b>37</b>
3.A	DESCRIPTION DE L'ECRAN LCD .....	37
3.B	SELECTION D'UN ESPACE MEMOIRE (FAVORIT).....	37
3.C	UTILISATION DU JEU DE BARRETTES .....	38
3.D	REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE .....	38
3.E	REGLAGE DU PRESSEUR VERTICAL .....	39
3.F	SELECTION DES POSITIONS D'AGRAFAGE .....	40
3.G	TROIS REGLES ESSENTIELLES POUR L'ASSEMBLAGE.....	40
3.H	REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE.....	40
3.I	MOYEN D'ASSEMBLAGE .....	41
3.J	CHARGEMENT DES AGRAFES.....	42
3.K	CHANGER DE TAILLE D'AGRAFES.....	42
<b>4</b>	<b>PROGRAMMATION.....</b>	<b>43</b>
<b>5</b>	<b>MAINTENANCE .....</b>	<b>45</b>
5.A	INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE .....	45
5.B	PROGRAMME DE MAINTENANCE .....	45
5.B.a	Maintenance quotidienne: .....	45
5.B.b	Maintenance préventive: .....	45
5.B.c	Tous les six mois: .....	46
5.C	DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION.....	46
5.D	LUBRIFICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION .....	47
5.E	DEBLOCAGE DE LA MACHINE .....	47
5.F	EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE.....	48
5.G	DEMONTAGE DES PANNEAUX LATERAUX.....	48
5.H	LUBRIFICATION DES COLONNES HORIZONTALES .....	49
5.I	VERIFICATION DES SECURITES DE LA MACHINE .....	49
5.J	GUIDE DE DEPANNAGE.....	51

# I. USER MANUAL / ENGLISH

## Your safety is our priority



This symbol on the machine reminds the operator to wear acoustic protections before operating this joiner.



This symbol on the machine reminds the operator to read this manual before operating this joiner.



This symbol in the manual is to mention safety instructions.



This symbol in the manual is to mention some tricks that can help you saving time or improve your production.



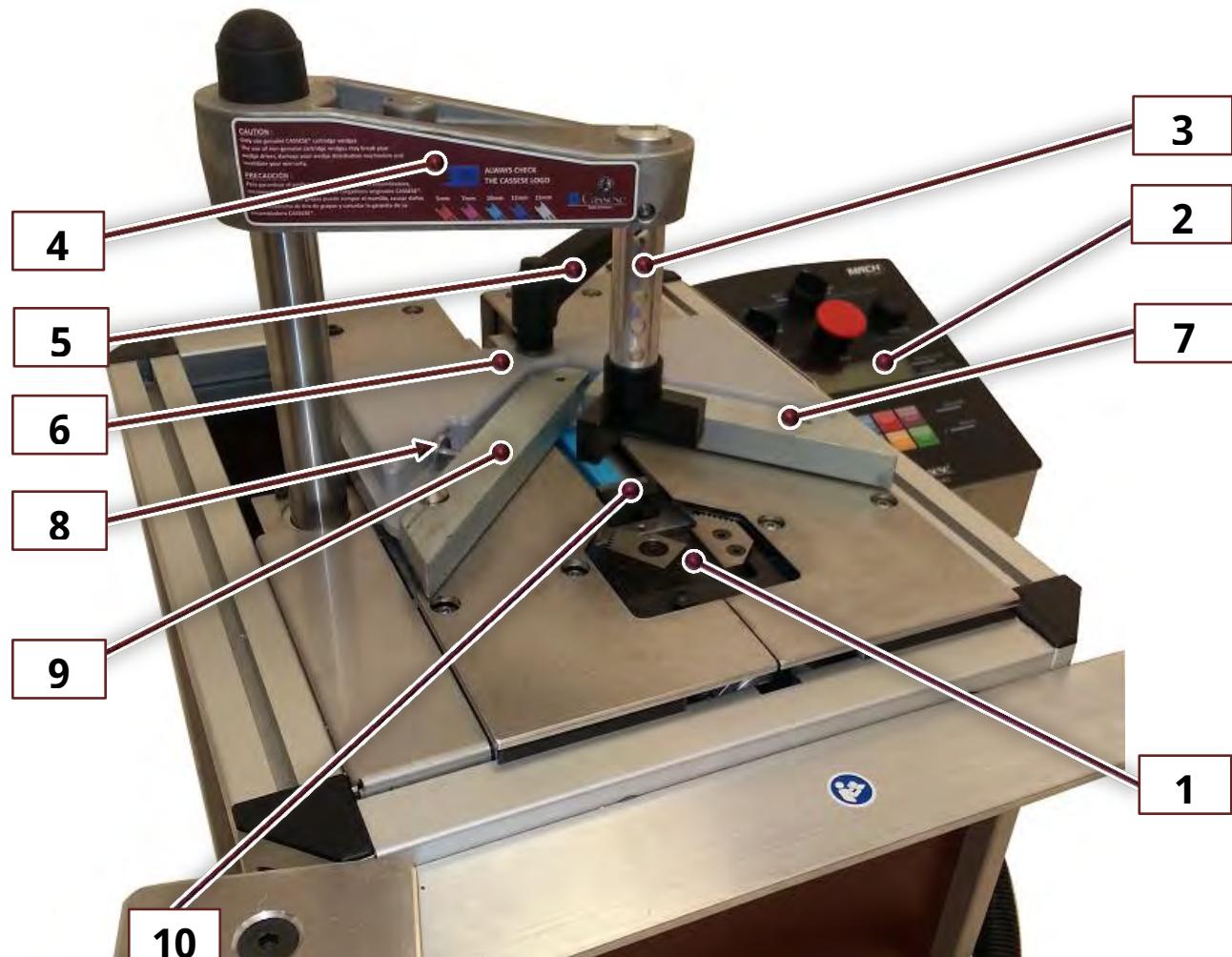
This symbol in the manual is to mention needed tools to perform a procedure.

English

PRIOR TO PERFORM ANY MAINTENANCE, MACHINE MUST BE LOCKED AND UNPLUGGED FROM POWER SOURCES (AIR AND ELECTRICITY), REFER TO CHAPTER I.5.A SAFETY INSTRUCTIONS (PAGE 21). DO NOT OPERATE THE MACHINE IF COVERS OR PROTECTIONS ARE MISSING.

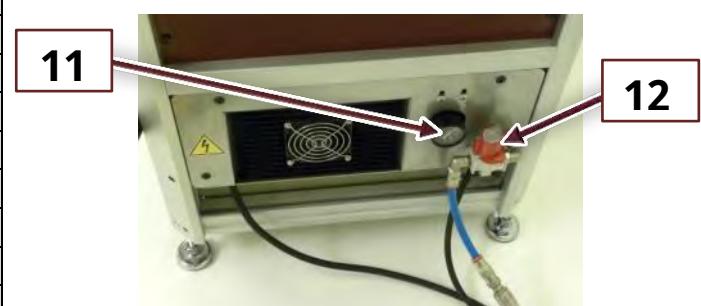
# 1 PRESENTATION

## 1.A WORK TABLE



English

Rebate clamp	1
Keyboard	2
Magnetic adjustable rod clamp assembly	3
Crossbar	4
Sliding table handle	5
Sliding table	6
1 <sup>st</sup> back fence	7
Angle adjusting screw	8
2 <sup>nd</sup> back fence	9
Wedge distributor	10
Air pressure gauge	11
Air valve	12





<b>Loading button</b>	<b>13</b>
<b>Pre-clamp button</b>	<b>14</b>
<b>Stapling button</b>	<b>15</b>
<b>Emergency/stop &amp; start button</b>	<b>16</b>

## 1.B INTRODUCTION

Thanks for having purchased the MACH 1 CART underpinner and for your trust in Cassese® products. The MACH 1 CART benefits from Cassese's experience since 1976 in designing and manufacturing highest quality underpinners, for which we are world-famous.

The MACH 1 CART will allow you to join, wooden, plastic and MDF profiles (patent n° 7522814). Joining operation is carried out by using Genuine Cassese® Cartridge Wedges, specially designed to perform perfect and tight frames' corners.

## 1.C ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE



Z26999:  
1 x Magnetic adjustable rod clamp



Z24703:  
1 x Chevron holder



Z21525:  
1 x Chevron rubber assy



Z506:  
1 x Wedge driver blade for  
using CASSESE® Genuine  
Cartridge Wedges



Z1879:  
1 x Allen Key 2.5 mm



Z1882:  
1 x Allen Key 3 mm



Z1884:  
1 x Allen Key 4 mm



Z1885:  
1 x Allen Key 5 mm



Z3078:  
Spacer bars



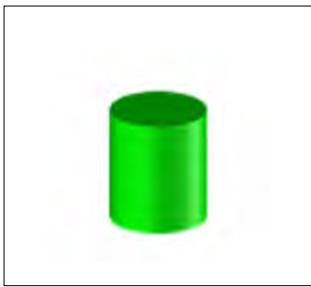
Z1896:  
1 x Grease Tube



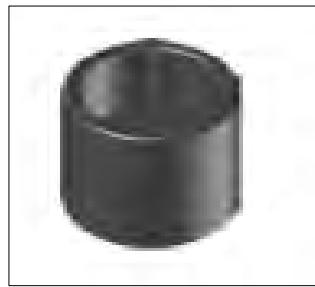
1 box of 7 mm Softwood  
1 box of 10mm Hardwood  
1 box of 10mm Softwood



Z535:  
Wedge removal tool



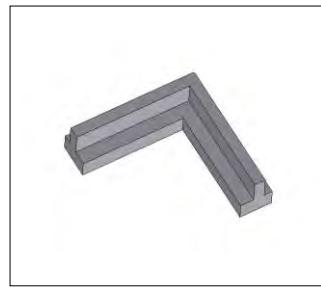
Z1791:  
Green round clamp



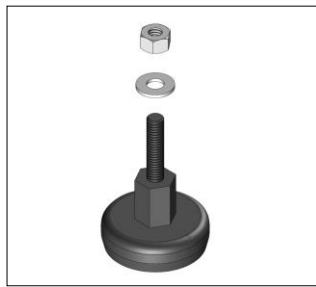
Z18065:  
Round clamp holder



Z1783:  
Yellow round clamp



Z21524:  
1 x Chevron rubber



Z1343 (x4):  
Nut  
Z1612 (x4):  
Washer  
Z25780 (x4):  
Levelling feet



Z749:  
Quick coupling



Z556:  
Grooved connector



Z701:  
Male US connector F1/4

## 1.D TECHNICAL SPECIFICATIONS OF MACH 1 CART

Minimum moulding width:

5mm (3/16") / Minimum moulding height : 7 mm (1/4")

Maximum moulding width :

150 mm ( 5 29/32") / Maximum moulding height : 100 mm ( 4 13/32" )

Maximum stroke between first and last wedge (at 45°) : 190 mm (7 31/64")

3 wedge types :

Softwood, Hardwood & MDF. Use only Cassese® Genuine Cartridge Wedges.

Cassese® Genuine Cartridge Wedges sizes: 5, 7, 10, 12 and 15 mm.

Machine gross weight :

93 kg .

Dimensions :

Width 668mm (2ft 219/64") x Depth 589mm (1ft 113/16") x Height 1171mm (3ft 107/64").

Power supply:

110/220V, 50/60 Hz, single-phase, Consumption : 500W.

Air Supply :

compressed air 6-7 bars

Average consumption per cycle : 2 NI at 6 bars (we consider one cycle is a corner with 2 positions and 1 wedge per position)

## 1.E OPTIONS



Z25147:

Stainless steel shelf for wedges and accessories



Barcode reader (Contact the customer service)

English

## 1.F GUARANTEE

One year guarantee for parts and labor against manufacturing defects. Wearing parts\* and those damaged as a result of non-appliance with the instructions of the present manual are excluded from the guarantee.

\*Chevron rubbers, round clamps and wedge driver blades are considered as wearing parts.

# 2 SETUP

## 2.A. UNPACKING THE MACHINE



Cutter  
Flat span N.13 & N.17  
Allen key N.5

Cut both plastic strips in order to free the box and lift up the wood cover with the help of a second person.



Figure 2-2

Bubble level  
Phillips screw driver

Using the 13mm span, remove the 4 bolts to free the machine from the crate. They are located under the pallet.



Figure 2-1

After unpacking the machine, install and set the 4 feet to level the machine. Make sure the 4 feet are touching the floor, machine must be steady.

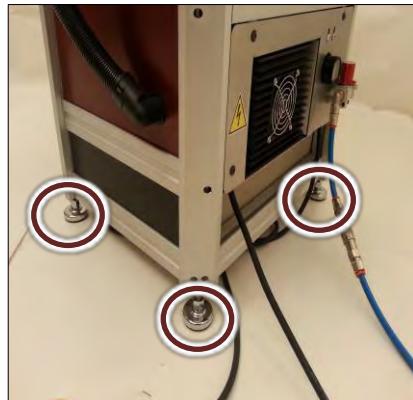


Figure 2-3

The keyboard is hold in place with 3 screws.

2 are located on top of the keyboards, use 5mm Allen key to remove them if you wish to change the position of the screen.



Figure 2-4

One is located under the keyboard. Use Phillips screw driver if you wish to change the position of the screen.

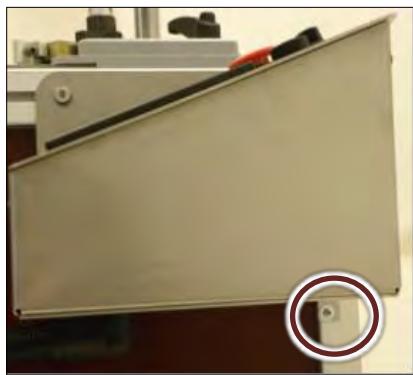


Figure 2-5

The keyboard then can be installed on the other side of the machine.



Figure 2-7



When levelling the machine, if the machine is installed against a working table, make sure a long frame will not be risen up by the table, because this would cause bad joining. Working table and machine should be levelled together.



When installing the machine, make sure the floor will be flat and strong enough to support its weight. It should be installed in a dry environment providing temperate temperature. The floor should be flat and clean. Select a location with proper lighting.

## 2.A AIR LINE FITTINGS

	Included in the machine	Customer's air connection
Quick release(Q/R) Female Air Connector - Z749	Standard hose connector - Z556  Q/R US male connector - Z701 	

## 2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE

English

The machine should be connected to a pneumatic circuit providing 6 to 8 bars pressure.

Connect the machine using the quick connectors as mentioned in chapter I.2.A



Figure 2-8

The MACH 1 CART must be connected to the air source located on the front panel of the drawer. Turn the compressed air valve to **ON** by rotating its red knob.

The air pressure gauge should show 6 bars (85 p.s.i.) minimum.



Figure 2-9



The red knob in Figure 2-9 must be used to secure the machine during maintenance or to prevent non desired use. A lock can be applied to it in stop position so nobody can turn it back to ON. This will exhaust air from the machine circuit and disconnect it from air supply, but it WILL NOT switch off electrical components. Refer to chapter I.5.A SAFETY INSTRUCTIONS (page 21) for further instructions.

If the indicated pressure is not 6 bars (85 p.s.i.), check the pressure at the air source (compressor). Then, if pressure is correct at the air source, it means the regulator of the machine needs fine tuning. Perform the following procedure to adjust it (Figure 2-10 and Figure 2-11)



Allen key N.3

Unscrew both screws of the drawer panel with a 3mm Allen key. Then open the drawer to have access to the air pressure regulator knob.

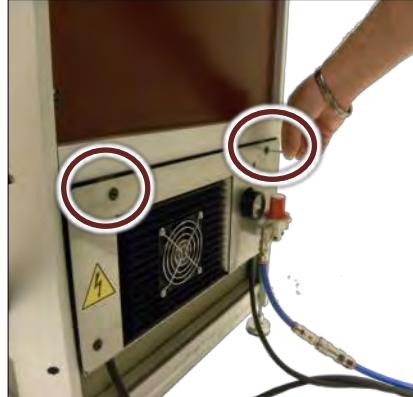


Figure 2-10

Pull up the air pressure regulator knob and turn it (clockwise = more pressure) until the needle of the air pressure gauge reaches 6 bars (85p.s.i.).

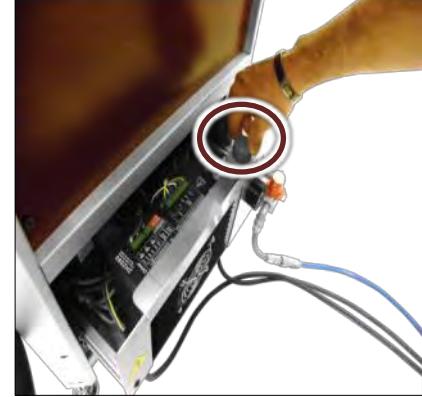


Figure 2-11

## 2.C CONNECTING TO THE ELECTRICAL SOURCE

Connect the electrical plug of the MACH 1 CART to a grounded 220/110V single-phase outlet.



Figure 2-12

Switch on the MACH1 CART, by rotating the emergency STOP & START BUTTON



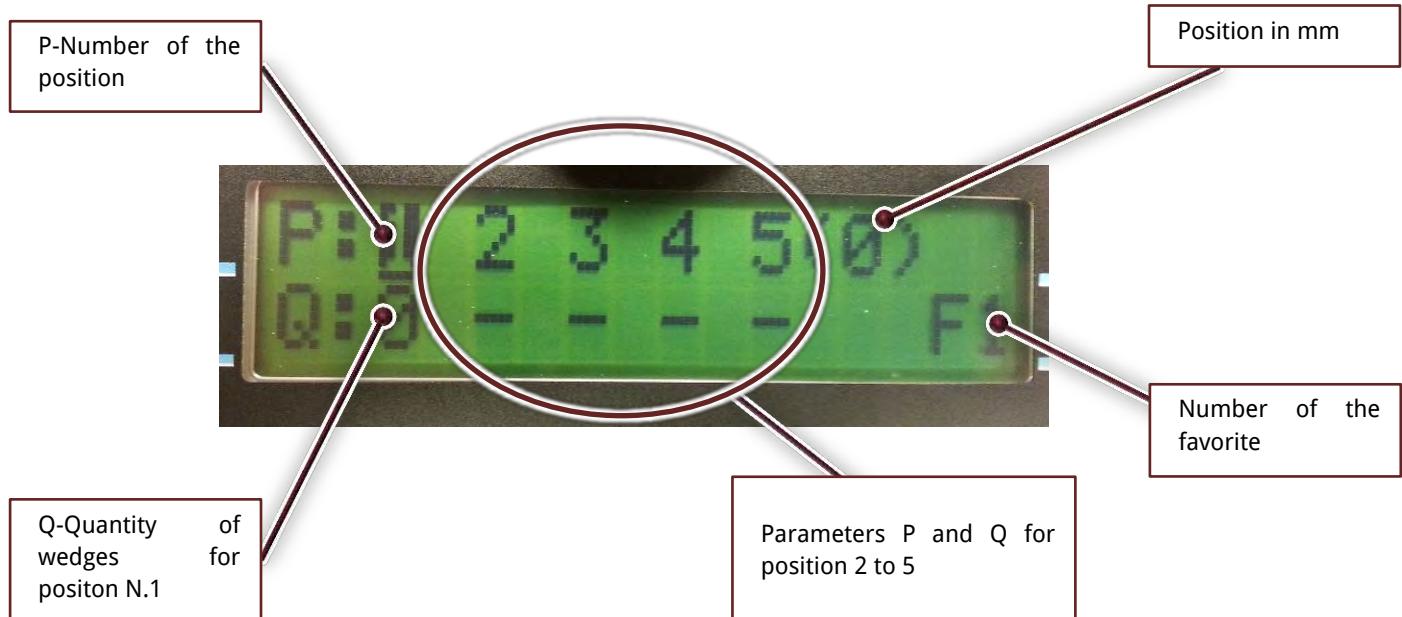
Figure 2-13



Prior to perform any maintenance always unplug the machine from the wall socket, if the red button is pushed it will still leave some alive wires inside the machine. Refer to chapter I.5.A SAFETY INSTRUCTIONS(page 21) for safety instructions. The machine should be connected to a protected electrical supply according to the laws in your country (surge and earth protection). Please have a professional electrician checking your installation in case of doubt.

# 3 ADJUSTMENTS

## 3.A DESCRIPTION OF THE DISPLAY:



## 3.B SELECTING A MEMORY ALLOCATION (FAVORITE)

Prior to perform any programming, unlock the table handle and slide back the table to its maximum opened position.

The selection of the favorite will cause the wedge distributor to move so it is important to make sure it will not hit the sliding table.

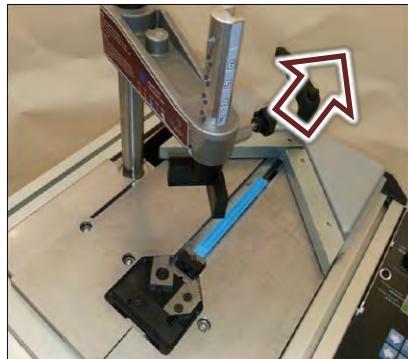


Figure 3-2

The machine is able to store up to 9 favorites (profiles) in its memory. We advise to use F1 for current jobs that don't need to be memorized and F2 to F9 for jobs that will be recalled later (profiles that are joined very often).



Figure 3-1

Press the button **FAVORITES RECALL** several times until the machine displays the parameters of the favorite you wish to modify.



Figure 3-3

### 3.C SPECIFIC USE OF THE SPACER BARS

When joining small mouldings (lower than the height of the back fences), it is necessary to use the set of spacer bars supplied with the machine.



Figure 3-4

The spacer bars are made of two steel bars linked with a screw locked by a nut. The nut side is the bottom side of the spacer bars



Figure 3-6

This is an example of a bad setting, the spacer bar not being used will cause the top clamp to touch the fences and not to hold the moulding correctly. The moulding will jump up during stapling.



Figure 3-5

Here the spacer bars are upside down. The nut is visible on the top, which is not correct.



Figure 3-7

### 3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE

The sliding table (see page 5) needs to be adjusted to be able to set the various stapling positions.

To do this, switch on the Pre-Clamp button.



Figure 3-8

Unscrew the sliding table handle. Put the spacer bars against the sliding table if needed (see previous chapter).



Figure 3-9

Shift the sliding table in order to tighten both mouldings with the rebate clamp (see page 5).

Then tighten the sliding table handle .



Figure 3-10

With the pre-clamping button still in ON position, press CLEAR button to clear what was already in the memory of the machine for the selected favorite.



Figure 3-11

Switch back off the Pre-Clamp button in order to release the mouldings and remove the moulding that was against the back fence.



Figure 3-12

### 3.E PROPER ADJUSTMENT OF MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP

A magnetic adjustable rod clamp comes with your machine as a standard feature. It fits the crossbar thanks to the locking ring and can be set at 1 to 7 positions.



Figure 3-13

Pull the black knob to be able to adjust the space between the vertical clamp and the top of the moulding. You must have 50mm (2") max between the clamp and the top of the moulding.

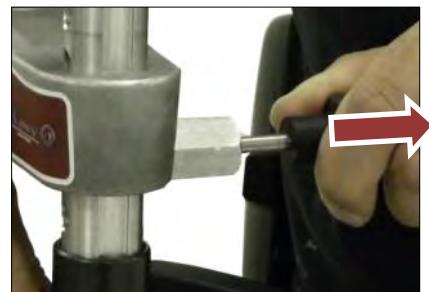


Figure 3-14



*When adjusting the vertical rod clamp, closer it is from the top of the moulding, and faster will be the machine. The machine will not damage the moulding, even if the distance is very close. If the distance is superior to 50mm, the wedge will not penetrate fully inside the wood.*

Pay attention to properly position the magnetic chevron clamp: the sides of the chevron must be parallel to back fences 1 and 2.

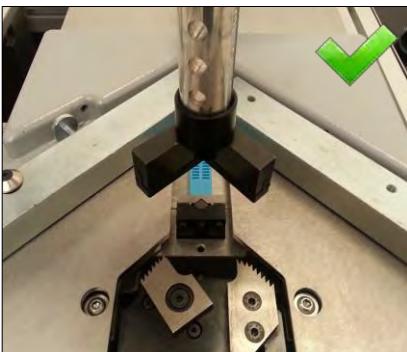


Figure 3-15

Example of bad setting of the chevron.

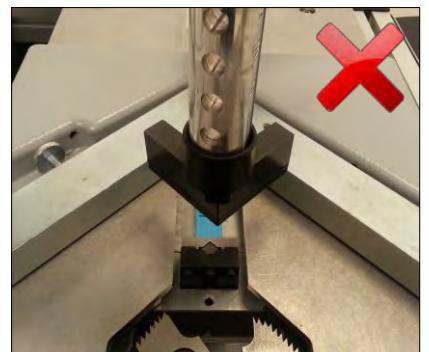


Figure 3-16

Now with quick-change magnetic clamps, it is easy to change from chevron to a round clamp. Simply pull down the Z24703 to change of clamp support.



Figure 3-17

### 3.F SELECTING THE WEDGES POSITIONS

The MACH 1 CART is designed to join mouldings in 1 to 9 positions. You can stack up to 9 wedges in each position. The selection depends on the width and thickness of the moulding to join.

### 3.G THREE ESSENTIAL RULES

- 1- A MINIMUM 2 mm clearance (less than 1/8") above the wedges shall be respected.
- 2- Same size wedges can be stacked up in order to avoid having to change the wedge size when joining mouldings with different thickness.
- 3- The wedge positions should be lined up to the highest points of the moulding.

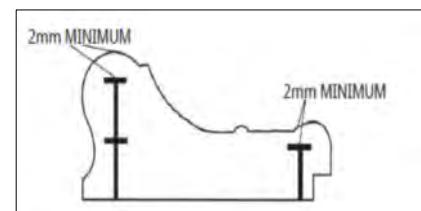


Figure 3-18



*When selecting the position of the top clamp, always pay attention to its contact surface with the moulding. Select positions that will provide steady seating.*

### 3.H ADJUSTING THE JOINING ANGLE

If the corner is opened towards outside

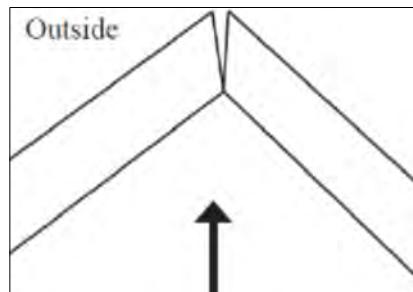


Figure 3-19

Tighten the adjusting screw to correct the defect of the mouldings.

Check the quality of the angle by clamping the corner against the back fences again.



Figure 3-20

If the corner is opened towards inside.

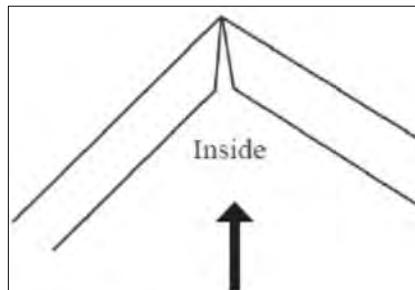


Figure 3-21

Loosen the adjusting screw to correct the defect of the mouldings.

Check the quality of the angle by clamping the corner against the back fences again.



Figure 3-22

If you get this result : it means your cutting angle is less than 45°.

Your cutting machine needs to be set to the right 45° angle (check your cutting machine's user manual to make this adjustment).

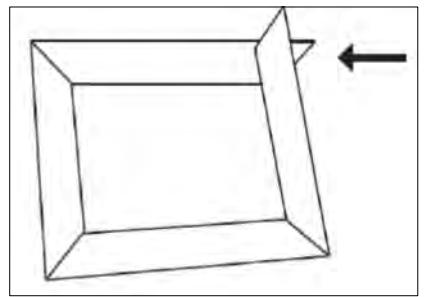


Figure 3-23

### 3.I MEANS OF JOINING

Thanks to the color code, you can recognize and select easily the type of wedges to be used. Please note that hard wood Vnails will have a yellow pusher to help identifying them. A white pusher will indicate soft wood wedges.

See color chart bellow for identification.

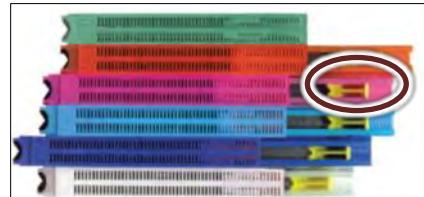


Figure 3-24

	BOX OF 6 CARTRIDGES		BOX OF 40 CARTRIDGES		
	SOFT WOOD	HARD WOOD	SOFT WOOD	HARD WOOD	MDF
15 mm wedges	30315NC0I	31315BDC0	30415NC0I	31415BDC0	31415MDF
12 mm wedges	30312NC0I	31312BDC0	30412NC0I	31412BDC0	31412MDF
10 mm wedges	30310NC0I	31310BDC0	30410NC0I	31410BDC0	31410MDF
7 mm wedges	30307NC0I	31307BDC0	30407NC0I	31407BDC0	31407MDF
5 mm wedges	30305NC0I	31305BDC0	30405NC0I	31405BDC0	
3 mm wedges	30303NC0I		30403NC0I		



*It is recommended to use the proper type of wedges for joining, always using hard wood wedges in all your frame will result in poor tightening of the corner when the wood is soft. A first approach consists in trying to scratch the wood with your nails, if you can scratch it easily, then a soft wood wedge should do the job perfectly and you will get the best tightening.*

### 3.J LOADING OF CARTRIDGE WEDGES

To load the machine, rotate the loading button in the load position.

The wedge pusher will move back to allow you to introduce the cartridge.



Figure 3-25

Load the cartridge and turn back the loading button to off.



Figure 3-26



***When the machine detects the cartridge is empty while stapling, it will display the message "reload wedges" and the pusher will retract automatically to allow you loading a new cartridge. Press Pedal and stapling button to finish the corner.***

### 3.K CHANGING WEDGES SIZE

Repeat procedure of Figure 3-25, then remove the cartridge and insert another cartridge of a different color. Thanks to the cartridge system, no need to adjust anything or change any head.

Then turn back OFF the loading button.

English

## 4 PROGRAMMING THE MACHINE

After performing the adjustments of chapter 3 (ADJUSTMENTS). Perform the following procedure:

Put on the table only one chop of moulding against the fence.  
This will allow easy visualization of stapling positions



Figure 4-1

Use the arrows to get the wedge distributor moving to the desired position.



Figure 4-3

Touch the button **POSITION NUMBER** to program the second position (if required). The black background digit shows the selected position.



Figure 4-5

Touch the button **POSITION NUMBER** several times to achieve the position you wish to program.

Number one is the first position that will be executed, number 5 will be the last one.

The MACH 1 CART can start from the back or from the front of the moulding.



Figure 4-2

Touch several times the button **WEDGE QUANTITY** until the desired value is displayed.



Figure 4-4

Repeat same procedure from Figure 4-3.

In this example, we have programmed favorite 1 (F1):

1 wedge in position1 and 2 wedges in positions 2 at 11mm (measured from the rebate).

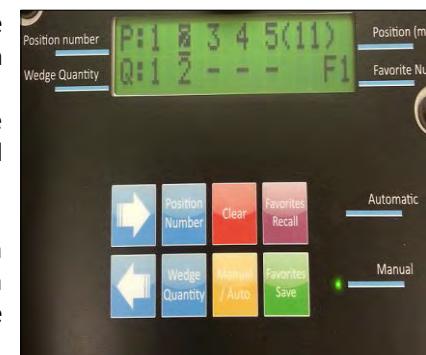


Figure 4-6

Once the parameters are set you can then configure the execution. Select the mode you would like to use for stapling. Press **AUTO/ MANU** the green LED will show what mode is engaged.

**MANUAL MODE :** this mode will require two actions to get the corner done. Pressing the pedal will engage the front clamps to keep both mouldings together. You can then check the joining before launching the stapling with the stapling button. Manual mode will be selected by default at each power up of the machine.

**AUTO MODE:** this is the quickest mode, the machine will engage the front clamps and staple immediately when the pedal is pressed.



Figure 4-7



As a safety, releasing the pedal will stop the machine immediately.

# 5 MAINTENANCE

## 5.A SAFETY INSTRUCTIONS



The MACH 1 CART is using two types of power sources: electric and pneumatic. It is essential for your safety to make sure that both of them are disconnected prior to make any maintenance. Please refer to instructions below prior to perform any maintenance.

Unplug the machine from the electrical supply



Figure 5-2

Rotate red button in EXH position.  
Unplug the machine from pneumatic source.  
Install a locker to ensure nobody will turn back on the machine while you will be performing the maintenance.



Figure 5-1



If using compressed air to clean some parts, wear safety glasses. It is even recommended to use a vacuum to clean the machine rather than compressed air that will spray dust everywhere.

All maintenance and control operations must be carried out by skilled maintenance staff.

English

## 5.B MAINTENANCE PLAN

### 5.B.a Daily maintenance:

It is recommended once a day to clean the table surface with a clean cloth and make sure there is no debris in the distributor head. If some glue is remaining in the distribution block, then perform procedure 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22) and 5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 23). It is important to avoid glue from drying in the distribution head as it could prevent the cartridge from going in the distribution block correctly.

### 5.B.b Regular maintenance:

Every 50 000 inserted wedges, the machine will ask for a maintenance a warning screen will come up asking you to lubricate the distribution head. Refer to following chapter to perform this maintenance:

- 5.A SAFETY INSTRUCTIONS (page: 21)
- 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22)
- 5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 23)
- 5.F RESETTING THE MAINTENANCE ALARM (page 24)

### 5.B.c Every 6 months:

Every 6 months a maintenance should be performed to ensure proper function of the machine, perform the following procedure to do it:

- 5.A SAFETY INSTRUCTIONS (page 21)
- 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22)
- 5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 23)
- 5.F RESETTING THE MAINTENANCE ALARM (page 24)
- 5.G REMOVING THE SIDE PANEL (page 24)
- 5.H LUBRICATING THE HORIZONTAL COLUMNS (page 25)
- 5.I TESTING THE SAFETIES OF THE MACHINE (page 25)

### 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD

Periodically, remove the distributor head to clean and lubricate it. First, remove the strip of wedges. To do so, follow this procedure :



Rotate the loading button in the **LOAD** position.

The wedge pusher will move back to allow you removing the cartridge.



Remove the cartridge. Then, for your safety, perform procedure I.5.A SAFETY INSTRUCTIONS (page 21)



Figure 5-3

Figure 5-4

With the 2.5mm Allen Key, unscrew the locking screw half a turn.

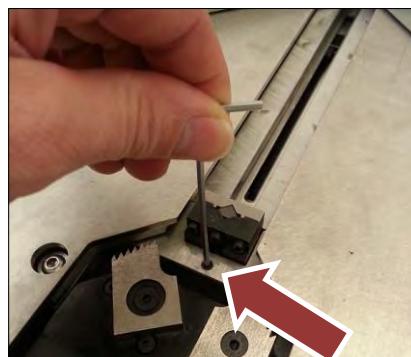


Figure 5-5

Pull out the distributor head of the machine.

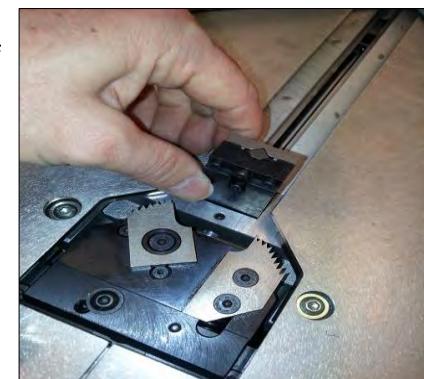


Figure 5-6

## 5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD



Allen key N.5  
Lubricant spray, for example WD40.  
Grease tube, Cassese reference Z1896

Remove all the screws of the distributor head.



Separate the distributor plates and clean them using a clean cloth and lubricant spray.



Figure 5-7

Figure 5-8

Insert the equivalent of a nut of grease in the bottom of the distributor head.



Figure 5-9

English

## 5.E UNJAMMING THE MACHINE



Wedge removal tool Z535

Sometime a wedge or a driver blade can stuck in top position.



Use the tool to try to push down the wedge in the distribution head. The tool needs to be inserted only of about 5mm in the distribution head, then remove the tool and try to remove the cartridge.

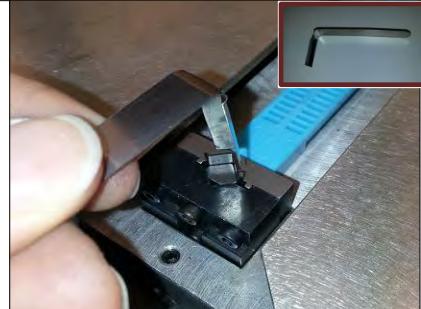


Figure 5-10

Figure 5-11

If you can't push down the protruding Wedge/driver blade, then put your hands on top of the vertical column and give a shock down. An audible "clack" sound should confirm the hammer is unlocked.

Try to apply procedure I.5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22) to remove the distributor and be able to remove the jammed hammer. If the distributor head can't be removed, apply again a shock down and try to remove the distributor.



Figure 5-12



**Never push with your finger on a protruding wedge, they are very sharpened!!!**

## 5.F RESETTING THE MAINTENANCE ALARM

When the machine requires lubrication of the distributor head, this message is displayed briefly at power up.

In that case, switch off the machine and perform the lubrication of the distribution block.



Figure 5-13

Then switch back on the machine. When the machine ask to press a button, press the clear button.

As soon as the alarm message is displayed, press again the clear button. The clear button must be pressed while the alarm message is displayed. If you were too late, then switch back off the machine and try again the procedure.



Figure 5-14

## 5.G REMOVING THE SIDE PANEL



Allen Key N.3

In order to have an access to mechanical parts, it is imperative to remove the side panel of the opposite side to the screen.

With the 3mm Allen Key, unscrew the 4 locking screws.

Then remove the side panel.



Figure 5-15

## 5.H LUBRICATING THE HORIZONTAL COLUMNS



Allen Key N.3  
Clean cloth with lubricant spray such as WD40  
Engine car oil

Refer to chapter I.5.A SAFETY INSTRUCTIONS(page 21) for safety instructions.

Remove the side panel as explained in the chapter I.5.G REMOVING THE SIDE PANEL (page 24).

Clean with clean cloth the 2 horizontal columns and apply some engine car oil on them.

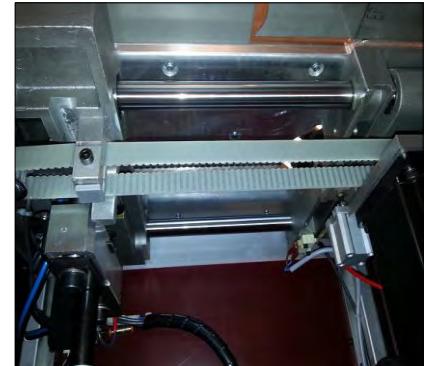


Figure 5-16

## 5.I TESTING THE SAFETIES OF THE MACHINE

Make sure the machine will switch ON/OFF when using the red button.

This button should remain in pushed position (OFF) until you rotate it to release it.

If not, contact your local agent to replace the button assembly.



Figure 5-17

Set the machine in manual mode.

Unlock the handle of the sliding table and move the table far away from the clamps. **Do not put your hands on the table.**

Remove mouldings from the table and try to press the pedal.

The machine shouldn't try to shoot the wedges and the message "ALARM: READJUST TABLE" should be displayed. If the message is not displayed, then contact your local agent for repair.



Figure 5-18

Take two pieces of moulding and adjust the table as explained in chapter I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page14) . Make sure also that the machine is in manual mode.

Press the pedal, the clamps must hold the moulding until you release the pedal. If the clamps stays on when the pedal is released, contact your local agent to check the pedal assembly.

If the message "ALARM: READJUST TABLE" is coming on, repeat procedure I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page14) and try again this test.

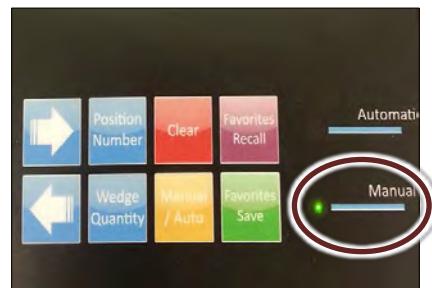


Figure 5-19

Switch ON the machine and switch off the air.

The message "ALARM: AIR PRESSURE" should come on indicating pressure is not correct, if not contact your local agent for diagnostic.



Figure 5-20



Make sure that machine is complete and that no part was removed, all side panels must be closed and all screws in place. In case of missing item, use exploded views to order the missing part. Missing side panel will expose moving part which is dangerous for operators.

English

## 5.J TROUBLE SHOOTING

If your machine is not working properly, please refer to FAQ bellow, if the solution of your trouble is not in this section, please contact your local distributor or contact us on our web site: [www.cassese.com](http://www.cassese.com).

### **Nothing lights up, the screen is off even when the emergency button is released:**

> Check, for example by connecting another appliance, that the electrical outlet on which is plugged the machine is not defective.

### **The machine displays the message «alarm air pressure» and will not staple.**

> Adjust the air pressure of the compressor or the machine, see chapter 2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE (page 11).

### **The machine displays the message «wedge block service required».**

> Refer to the chapter 5.B MAINTENANCE PLAN (page 21).

### **The machine displays the message «alarm: pedal and pre-clamp».**

> The pre-clamping button is still in the «ON» position during an attempt at joining by pressing the pedal. Turn it to «OFF» before pushing the pedal.

### **When pushing the pedal, the machine blocks the mouldings with the clamps, but then releases them and does not shoot the wedge. The message «alarm:readjust table» is displayed.**

- > The table has moved back (handle not tightened enough) and proper clamping of the mouldings is not possible. Repeat the pre-clamping procedure, see chapter I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page 14).
- > The pre-clamping procedure was not performed correctly. Try again, following the instructions in chapter I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page 14).

**The machine appears to be inserting the wedges normally, but the wedges are not completely inserted.**

- > The hammer is broken. Perform the procedure described in chapter 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22).
- > The moulding is too low or too narrow. Therefore, the vertical clamp cannot block it correctly against the stops. Use the «set of spacer bars» to join the moulding (see chapter 3.C SPECIFIC USE OF THE SPACER BARS page 14).
- > Air pressure is too low. Adjust the air pressure of the compressor or the machine, see chapter 2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE (page 11).
- > The moulding is not properly clamped to the table during the stapling process. Check the stapling position for stability of the vertical clamp and that the moulding is properly braced against the table. If you are using the machine near a table supporting the frame, make sure the mouldings remains levelled. If this is not the case, adjust the furniture or the machine so they are the same height (the machine has adjustable feet).
- > The pedal was released too quickly. Try stapling again, keeping the pedal down until the cycle is completely finished.

**The machine blocks, with the vertical presser against the moulding, then releases the pressure and displays the messages «alarm: eot not reached».**

- > Means the sensor detecting the end of travel of the hammer pushing the wedges couldn't be activated, the wedge might not be inserted fully in the moulding.
- > Air pressure is too low. Adjust the air pressure of the compressor or the machine. DO NOT exceed 8 bars, see chapter 2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE (page 11).
- > The wood is too hard. You can increase pressure, but DO NOT exceed 8 bars. Use «hardwood» wedges.
- > Try to use lower size of wedges or decrease the number of wedges at the blocking position (if stacking).
- > The hammer is twisted or blocked. Perform the procedure described in chapter 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22).
- > The distance between the top clamp and moulding is too high. Adjust the height of the presser support with the pin. It should be less than 5 centimetres.

**The machine blocks, with the vertical presser against the moulding, then releases the pressure and displays the message «alarm: pedal released».**

- > The pedal was released too quickly. Try stapling again, keeping the pedal down until the cycle is completely finished.

**The machine blocks and displays the message «alarm: SOT wedge».**

- > The sensor that informs the machine that the hammer is in the down position (Start Of Travel sensor) sends information that the hammer has not returned down. Perform the procedure in chapter 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22).

**The wedge breaks in the wood.**

- > The wood is too hard. Use special «hardwood» wedges.
- > The backs are stained.

**The distributor is full of grease.**

- > Perform the procedure described in chapter 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22) and remove any excess grease. Do some staplings in scrap mouldings to purge any excess. Then wipe off the top of the distribution head.

**Handling the mouldings is difficult.**

- The horizontal clamps are too tight against the mouldings. Repeat the pre-clamping procedure described in chapter I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page 14).

**The corners are crooked.**

- > Make sure to place the first moulding against stop as Figure 4-1.

## II. MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS

### VERSION ORIGINALE

#### Votre sécurité est notre priorité



Ce marquage sur la machine vous recommande le port de protections auditives.



Ce marquage sur la machine vous recommande de lire le manuel avant toute utilisation.



Cette icône dans le manuel met l'accent sur un point important relatif à la sécurité.



Cette icône dans le manuel vous signale une astuce susceptible de vous faire gagner du temps ou d'améliorer votre production.



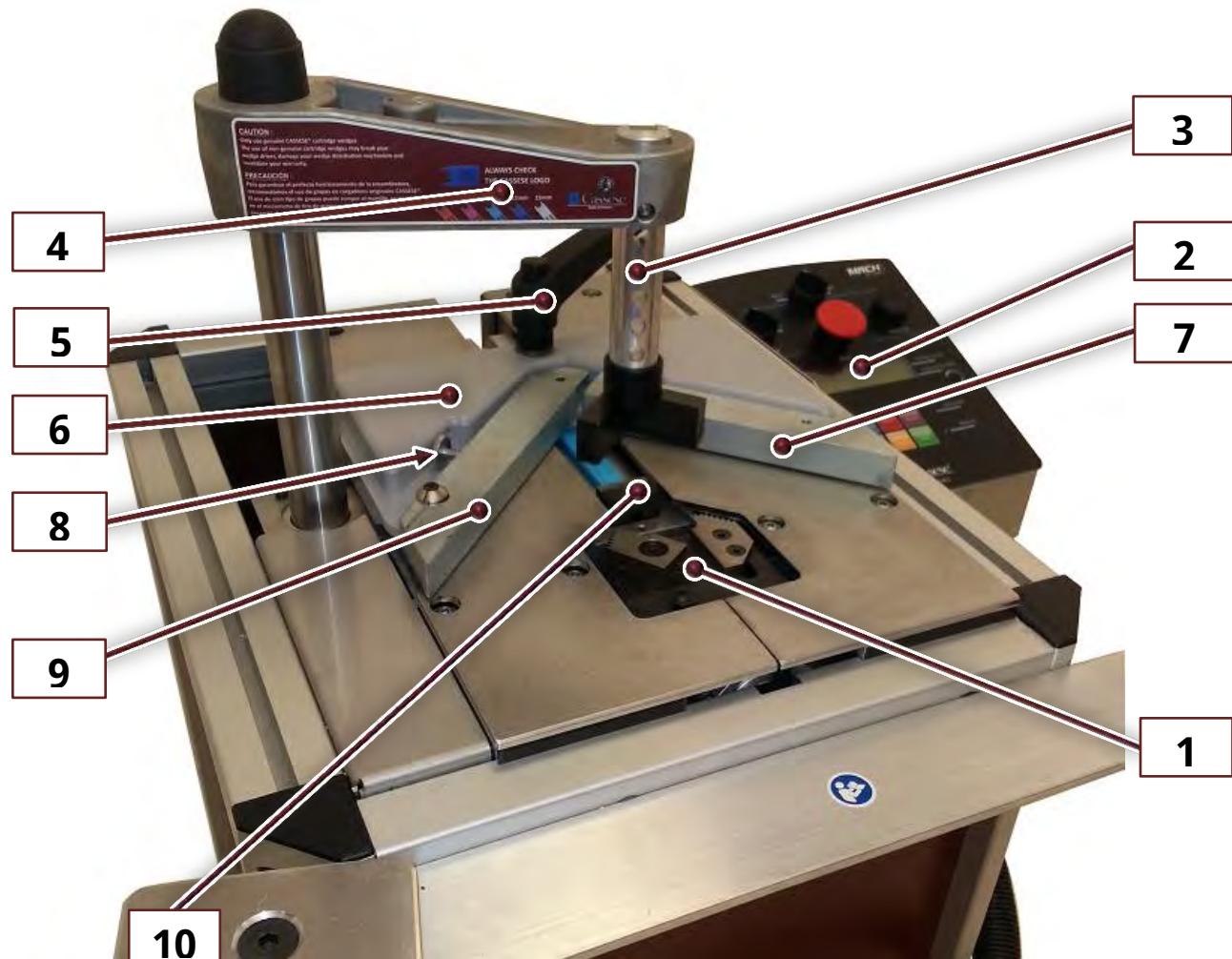
Cette icône dans le manuel vous permet de connaître la liste des outils nécessaires pour effectuer une procédure.

AVANT TOUTE MAINTENANCE SUR CETTE MACHINE, DEBRANCHER ET VERROUILLER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE. NE PAS UTILISER LA MACHINE SI UN COUVERCLE OU UNE PROTECTION EST ABSENT. SE REPORTER AU CHAPITRE II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (PAGE 45) POUR GARANTIR VOTRE SECURITE.

Français

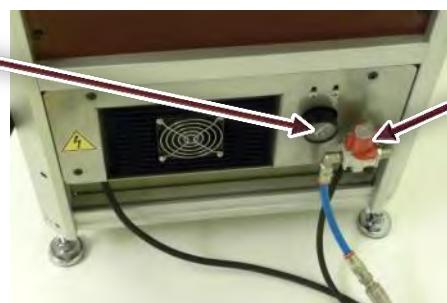
# 1 PRESENTATION

## 1.A TABLE D'ASSEMBLAGE



Français

Griffes	1
Clavier	2
Presseur réglable	3
Potence	4
Manette de verrouillage de la table coulissante	5
Table coulissante	6
1 <sup>ère</sup> butée	7
Vis d'ajustage de l'angle d'assemblage	8
2 <sup>nd</sup> butée	9
Distributeur	10
Manomètre	11
Sectionneur d'alimentation en air	12





<b>Bouton de chargement des agrafes</b>	<b>13</b>
<b>Bouton de pre-serrage</b>	<b>14</b>
<b>Bouton d'agrafage</b>	<b>15</b>
<b>Bouton d'arrêt machine</b>	<b>16</b>

Français

## 1.B INTRODUCTION

Nous vous remercions d'avoir choisi l'assembleuse MACH 1 CART et pour votre confiance ; La MACH 1 CART bénéficie de tout le savoir faire de la Société Cassese. Etablie en 1976 La société Cassese est aujourd'hui reconnue dans le monde entier pour la qualité de ses produits et leur caractère innovant.

La MACH 1 CART vous permettra d'assembler tout type de moulure en bois, plastique ou MDF (brevet n° 7522814). L'assemblage s'opère par l'insertion d'agrafes Cassese® étudiées pour resserrer les angles de vos cadres.

### 1.A ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE



Z26999:  
1 x Presseur ajustable



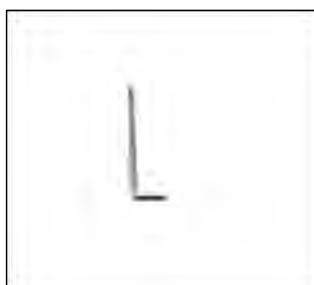
Z24703:  
1 x Support chevron



Z21525:  
1 x Chevron assy



Z506:  
1 x Marteau



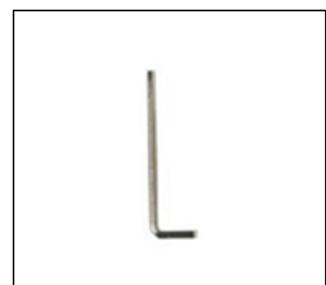
Z1879:  
1 x Clef Allen 2.5 mm



Z1882:  
1 x Clef Allen 3 mm



Z1884:  
1 x Clef Allen 4 mm



Z1885:  
1 x Clef Allen 5 mm



Z3078:  
Barettes d'espacement



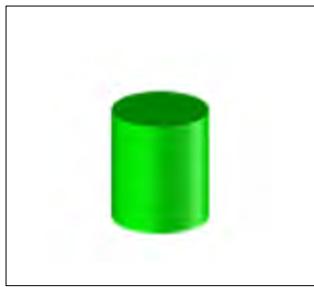
Z1896:  
1 x Tube de graisse



1 boite d'agrafes de 7 mm  
bois tendre  
1 boite d'agrafes de 10mm  
bois tendre  
1 boite d'agrafes de 10mm  
bois dur.



Z535:  
Outil de désenrayement  
d'agrafe.



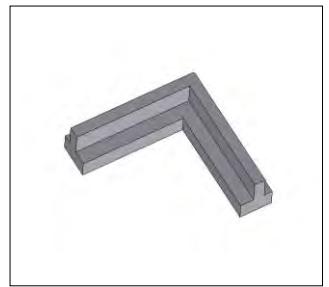
Z1791:  
Elastomère vert



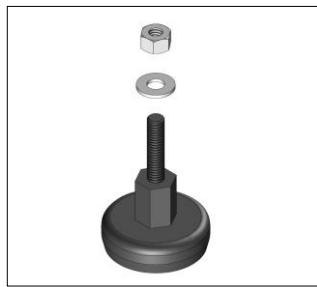
Z18065:  
Support élastomère



Z1783:  
Elastomère jaune



Z21524:  
1 x Chevron



Z1343 (x4):  
Ecrou  
Z1612 (x4):  
Rondelle  
Z25780 (x4):  
Pied réglable



Z749:  
Raccord rapide



Z556:  
Embout cannelé



Z701:  
Embout rapide US F1/4

## 1.B SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Largeur moulure minimum:

5mm (3/16") / hauteur minimum : 7 mm (1/4")

Largeur moulure maximum:

150 mm ( 5 29/32") / Hauteur maximum : 100 mm ( 4 13/32" )

Course maximum entre position d'agrafage (à 45°) : 190 mm (7 31/64")

3 types d'agrafes :

Bois tendre, bois dur & MDF. N'utilisez que des agrafes originales Cassese®.

Tailles des agrafes Cassese® en chargeur: 5, 7, 10, 12 and 15 mm.

Poids machine:

93 kg.

Dimensions :

107/64").

Largeur 668mm (2ft 219/64") x Longueur 589mm (1ft 113/16") x Hauteur 1171mm (3ft

Alimentation électrique:

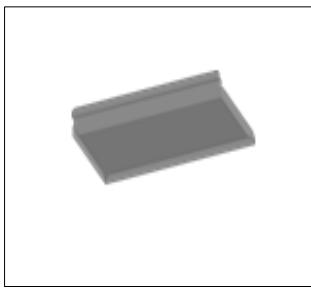
110/220V, 50/60 Hz, monophasée, Consommation : 500W.

Alimentation pneumatique :

Air comprimé à 6-7 bars

Consommation moyenne/cycle : 2 NI à 6 bars (uncycle= un coin avec deux positions contenant une agrafe chacun)

## 1.C OPTIONS



Z25147:

Support accessoire en inox



Lecteur code à barres

(contactez votre revendeur  
Cassese).

Français

## 1.D GARANTIE

La présente machine est garantie un an, pièces et main d'œuvre comprises. Les pièces d'usure\* et celles endommagées suite au non respect des consignes du présent manuel sont exclues du manuel.

\*Distributeur d'agrafes, chevron, presseurs élastomères et marteau sont considérés comme des pièces d'usure.

# 2 MISE EN ROUTE

## 2.A DEBALLAGE DE LA MACHINE



Cutter  
Clef plate N.13 & N.17  
Clef Allen N.5

Niveau à bulle  
Tournevis cruciforme

Couper les deux bandes de transport afin de libérer le couvercle de la caisse. Avec l'aide d'une seconde personne, levez le couvercle.



Figure 2-1

A l'aide de la clef Allen N.5, otez les 4 vis pour libérer la machine de la palette de la caisse, les vis sont visibles sous la palette.



Figure 2-2

Une fois la machine déballée, l'installer et régler ses 4 pieds. La machine doit être de niveau et les 4 pieds doivent toucher le sol afin que la machine soit stable.

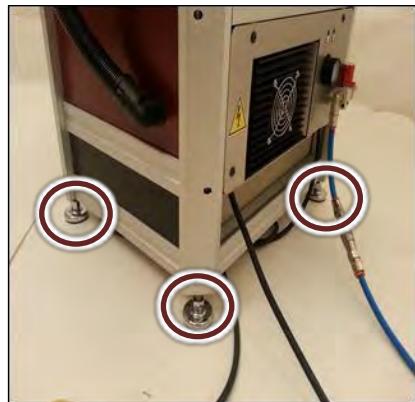


Figure 2-3

Le clavier est maintenu en place par 3 vis.

2 sont situées au-dessus du clavier (clef Allen N.5).



Figure 2-4

Une troisième vis est située sous l'écran (vis cruciforme).

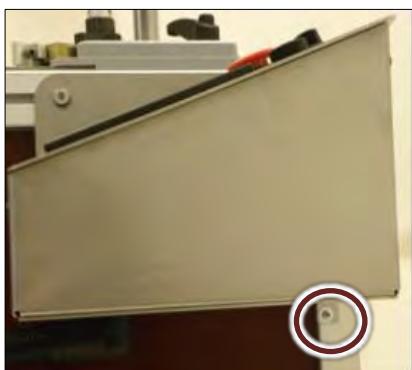


Figure 2-5

Le clavier peut être installé des deux cotés du bâti de la machine en démontant ces 3 vis.



Figure 2-6



Lors de la mise à niveau de la machine, si celle-ci est installée contre une table assurez vous que le cadre ne sera soulevé par la dite table. La table et la machine doivent être de niveau.



Lors de l'installation de la machine, assurez vous que le sol est plan et pourra supporter le poids de la machine. La machine doit être installée dans un endroit sec et tempéré. Choisir un endroit où l'éclairage sera suffisant pour assurer une utilisation confortable du matériel.

## 2.B RACCORDS

	inclus dans la machine	Alimentation fournie par le client
Connecteur rapide femelle Z749	 Connecteur standard - Z556   Connecteur rapide male type USA - Z701	

## 2.C RACCORDEMENT A L'AIR COMPRIMÉ

La machine doit être connectée à une source d'air comprimé fournissant entre 6 et 8bars.

Connecter la machine en utilisant les connecteurs comme spécifié chapitre II.2.B RACCORDS (page 35).



Figure 2-8

La MACH 1 CART doit être raccordée au niveau du panneau du tiroir inférieur. Tourner le bouton rouge pour alimenter la machine en air comprimé. Le manomètre doit montrer 6 bars (85 p.s.i.) minimum.



Figure 2-9



Le bouton rouge Figure 2-9 doit être utilisé pour mettre la machine en sécurité lors de la maintenance ou pour empêcher son utilisation. Un cadenas doit être utilisé pour le bloquer en position OFF, référez-vous au chapitre II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 45) pour de plus amples instructions.

Si la pression indiquée sur la machine n'est pas correcte (6 bars soit 85 p.s.i.), vérifier la pression à la source (compresseur) et l'ajuster, si la pression est correcte à la source, appliquer la procédure Figure 2-10 Figure 2-11 pour l'ajuster.



Clef Allen N.3

Dévisser ces deux vis du tiroir de la machine à l'aide de la clef Allen de 3mm.  
Ouvrir le tiroir pour avoir accès au régulateur de pression d'air.

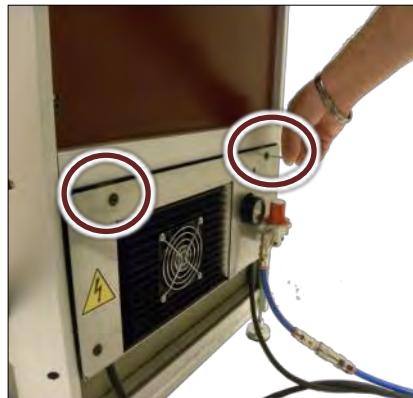


Figure 2-10

Soulever le bouton de réglage du régulateur puis le tourner pour ajuster la pression à 6 bars (85p.s.i.).  
Pour augmenter la pression tourner le bouton dans le sens horaire.

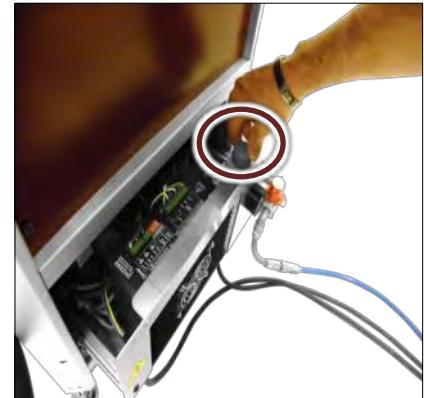


Figure 2-11

## 2.D RACCORDEMENT ELECTRIQUE DE LA MACHINE

Connecter la prise électrique de la MACH 1 CART à une prise d'alimentation 220V ou 110V monophasée.  
Vérifier que la prise est bien raccordée à la terre.



Figure 2-12

Allumer la MACH 1 CART, en tournant le bouton STOP & START BUTTON



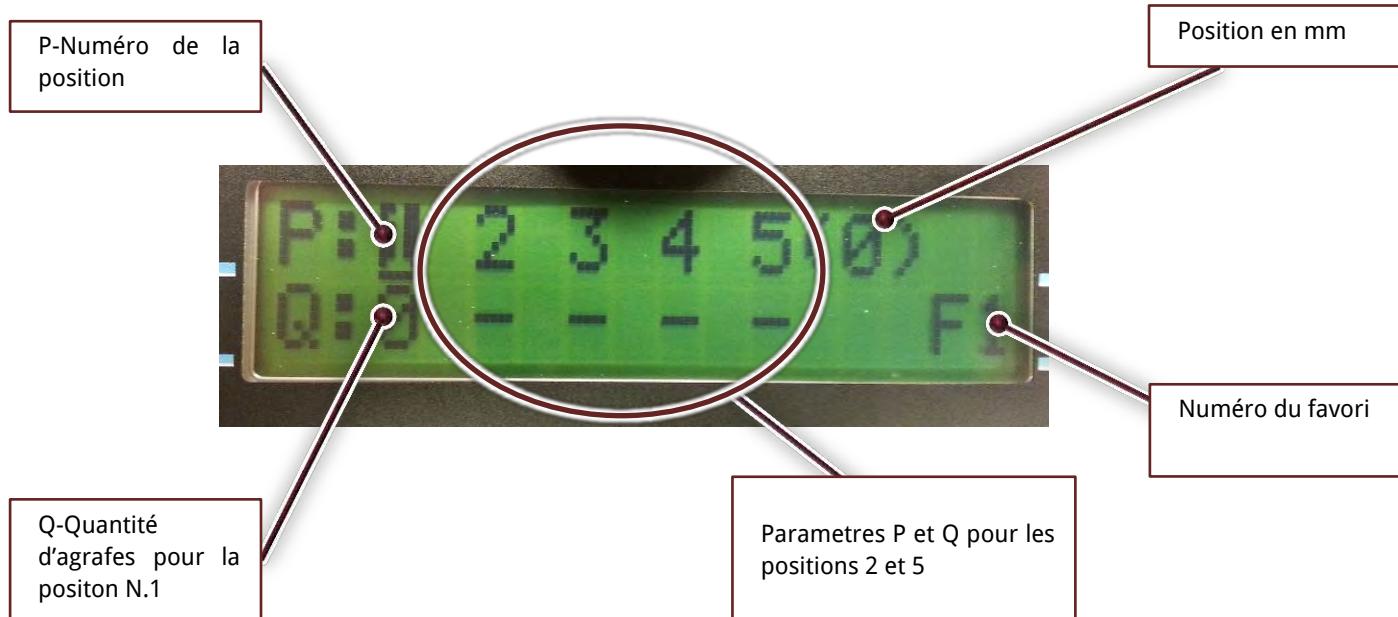
Figure 2-13



Avant d'entreprendre toute maintenance, référez-vous au chapitre II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 45) pour de plus amples instructions. Tourner le bouton Figure 2-13 ne suffit pas à garantir la sécurité lors de la maintenance, certains câbles restant sous tension et l'air étant toujours présent la machine. La prise à laquelle est raccordée la machine doit disposer d'une protection des biens et des personnes conformément à la réglementation en

# 3 REGLAGES

## 3.A DESCRIPTION DE L'ECRAN LCD



## 3.B SELECTION D'UN ESPACE MEMOIRE (FAVORIT)

Avant de proceder à une nouvelle programmation, déserrer la manette de la table coulissante et ouvrir la table au maximum.

La selection d'un favori va générer un mouvement de la tête de distribution, il faut donc s'assurer qu'elle ne percutera pas la table coulissante.

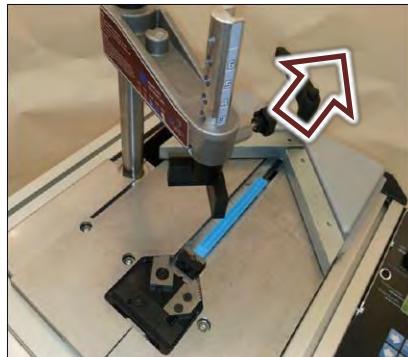


Figure 3-1

La machine peut mémoriser jusqu'à 9 profils (favoris). Il vous est conseillé d'utiliser le favori F1 pour vos moulures dont vous ne souhaitez pas mémoriser les profils puis d'utiliser les favori F2 à F9 pour les profils qui sont assemblés souvent.



Figure 3-2

Appuyer sur le bouton **FAVORITES RECALL** plusieurs fois jusqu'à ce que le favori requis soit affiché.



Figure 3-3

### 3.C UTILISATION DU JEU DE BARRETTES

Lorsque l'on assemble des moulures dont la hauteur est inférieure aux butées, il est parfois nécessaire d'utiliser les barrettes.



Figure 3-4

Les barrettes sont constituées de deux barres qui sont jointes par une vis et un écrou, l'écrou doit être positionné vers le bas.



Figure 3-6

Exemple de mauvaise utilisation, sans les barrettes, le presseur va alors toucher les butées. La moulure ne sera alors pas correctement maintenue et risque de sauter durant l'assemblage.



Figure 3-5

Ici les barrettes sont positionnées à l'envers; l'écrou est visible sur le dessus de celles-ci.



Figure 3-7

### 3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE

La table coulissante doit être ajustée pour pouvoir définir les positions d'agrafage.

tourner le bouton de pré-serrage en position ON.



Figure 3-8

Desserrer la manette de serrage de la table.

Insérer le jeu de barrettes contre les butées de la table coulissante si besoin (voir chapitre précédent).



Figure 3-9

Glisser la table et l'amener en contact avec les moulures et les griffes.

Serrer fermement la poignée de blocage de la table pour l'immobiliser.



Figure 3-10

Toujours avec le bouton pré-serrage sur ON, appuyer sur le bouton CLEAR pour effacer les positions en mémoire.



Figure 3-11

Tourner le bouton de pré-serrage sur OFF et oter les moulures de la table.



Figure 3-12

### 3.E REGLAGE DU PRESSEUR VERTICAL

Le presseur vertical doit être ajusté à l'aide du doigt indexable, il dispose de 7 positions.



Figure 3-13

Tirer sur le bouton noir afin d'ajuster la distance entre la partie la plus haute de la moulure et le presseur. Cette distance doit être la plus courte possible et ne jamais dépasser 5cm.



Figure 3-14



**Plus courte sera la distance entre le presseur et la moulure et plus rapide sera la machine. La machine n'endommagera pas la moulure, même si cette distance est réduite. Si la distance entre le dessus de la moulure et le presseur est supérieure à 5cm, l'agrafe ne pourra pas être correctement enfoncée.**

Prendre garde à la position du presseur, le chevron doit être parallèle aux butées.

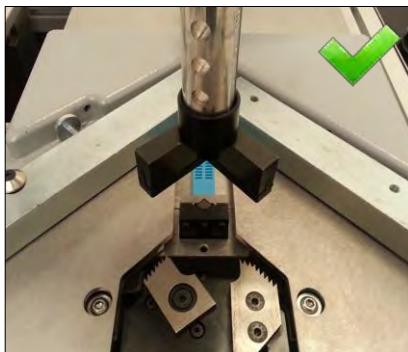


Figure 3-15

Exemple de mauvaise installation.

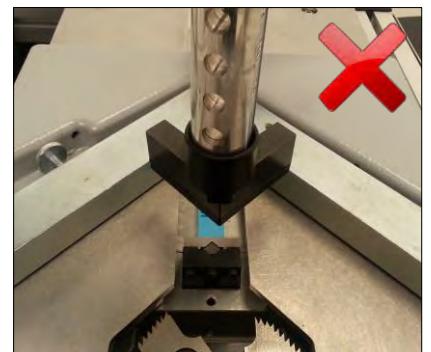


Figure 3-16

Grâce au nouveau système aimanté, il est facile de changer de type de presseur, tirer la pièce Z24703 vers le bas le remplacer.



Figure 3-17

### 3.F SELECTION DES POSITIONS D'AGRAFAGE

La MACH 1 CART permet l'assemblage en utilisant de 1 à 9 positions d'agrafage. Vous pouvez empiler au maximum 9 agrafes par position. La selection des positions doit être adaptée à la hauteur et à la largeur de la moulure.

### 3.G TROIS REGLES ESSENTIELLES POUR L'ASSEMBLAGE

- 1- Un MINIMUM de 2 mm d'espace (moins de 1/8 de pouce) doit être respecté au-dessus des agrafes.
- 2- Des agrafes de même hauteur peuvent être empilées afin d'assembler des moulures de hauteurs différentes.
- 3- Les agrafes doivent être alignées avec les points les plus hauts des moulures.

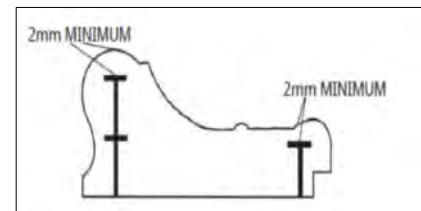


Figure 3-18



*Lors du choix de la position prendre garde à la surface d'appui du presseur, celle-ci doit être stable.*

### 3.H REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE

Si le coin est ouvert coté extérieur au cadre.

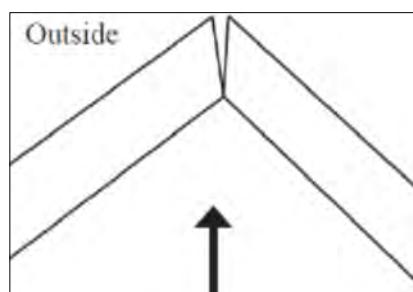


Figure 3-19

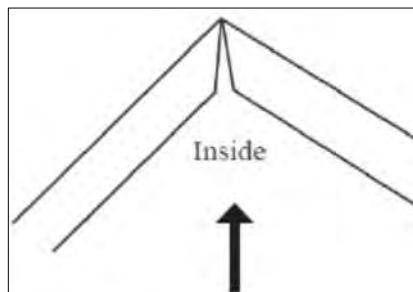
Serrer la vis ci-contre.

Vérifier à nouveau la qualité de l'angle d'assemblage, recommencer si nécessaire.



Figure 3-20

Si le coin est ouvert côté intérieur du cadre.



Desserrer la vis ci-contre.

Vérifier à nouveau la qualité de l'angle d'assemblage, recommencer si nécessaire.



Figure 3-21

Si vous obtenez ce résultat en fin d'assemblage, l'angle d'assemblage n'est pas à 45°.

Votre scie est probablement déréglée, se référer à son manuel d'instructions afin de remédier au problème.

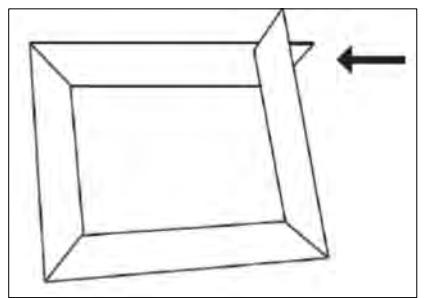


Figure 3-23

### 3.I MOYEN D'ASSEMBLAGE

Grâce au code de couleur, il est facile d'identifier les agrafes nécessaires à l'assemblage. Un poussoir jaune permet de repérer des agrafes pour les bois durs, tandis qu'un poussoir blanc indiquera des agrafes pour bois normal.

Des agrafes spéciales pour le MDF (ou les bois très durs) sont également disponibles, elles sont identifiées par un poussoir rouge dans le chargeur. Contactez votre distributeur Cassese pour les obtenir.



Figure 3-24

	BOÎTE DE 6 CHARGEURS		BOÎTE DE 40 CHARGEURS		
	BOIS TENDRE	BOIS DUR	BOIS TENDRE	BOIS DUR	MDF
agrafes 15 mm		30315NC0I	31315BDC0	30415NC0I	31415BDC0
agrafes 12 mm		30312NC0I	31312BDC0	30412NC0I	31412BDC0
agrafes 10 mm		30310NC0I	31310BDC0	30410NC0I	31410BDC0
agrafes 7 mm		30307NC0I	31307BDC0	30407NC0I	31407BDC0
agrafes 5 mm		30305NC0I	31305BDC0	30405NC0I	31405BDC0
agrafes 3 mm		30303NC0I		30403NC0I	



*Il est recommandé d'utiliser les agrafes adaptées au bois à assembler, l'utilisation d'agrafes bois dur dans un bois tendre engendrera un moindre rapprochement des moulures. Une première indication consiste à tenter de griffer le dessous de la moulure avec les ongles, si c'est impossible, on utilisera alors les agrafes bois dur, sinon on utilisera des agrafes bois normal.*

### 3.J CHARGEMENT DES AGRAFES

Pour recharger la machine tourner le bouton de chargement en position **LOAD**.

Le pousse agrafe va alors reculer pour vous permettre le chargement.



Figure 3-25

Introduire le chargeur et tourner le bouton en position **RUN**.



Figure 3-26



*Lorsque la machine détecte la fin d'un chargeur, elle va afficher le message "reload wedges", le pousse agrafe va alors reculer pour vous permettre d'en introduire un nouveau. Appuyer sur la pédale et le bouton d'agrafage pour finir l'assemblage.*

### 3.K CHANGER DE TAILLE D'AGRAFES

Répéter la procédure Figure 3-25, introduisez alors un chargeur de la taille voulue, grâce au système de chargeur, aucun réglage n'est nécessaire.

tourner ensuite le bouton de chargement en position **RUN**.

# 4 PROGRAMMATION

Après avoir procédé aux réglages de la machine II.3 REGLAGES suivez la procédure suivante afin de programmer le favori pour assembler votre moulure:

Poser une seule moulure sur la table comme ci-contre. Ceci permettra une bonne visualisation de la position de l'agrafage.



Figure 4-1

Utiliser les flèches pour déplacer la tête de distribution à l'endroit voulu.



Figure 4-3

Appuyer sur le bouton **POSITION NUMBER** pour programmer la position suivante (si nécessaire) le fond noir vous indique la position sélectionnée.



Figure 4-5

Appuyer sur le bouton **POSITION NUMBER** plusieurs fois afin de sélectionner la position à programmer.

La position N.1 sera la première exécutée, la position N.5 la dernière. La MACH 1CART peut indifféremment commencer par l'intérieur ou l'extérieur du cadre.



Figure 4-2

Appuyer plusieurs fois sur le bouton **WEDGE QUANTITY** afin d'afficher le nombre d'agrafes nécessaire.



Figure 4-4

Répéter la procédure depuis la Figure 4-3. Dans cet exemple le favori N.1 (F1) a été programmé:

1 agrafe en position 1 et 2 agrafes en position 2 à 11mm (mesurée depuis la feuillure).



Figure 4-6

Une fois tous les paramètres sélectionnés, vous pouvez alors configurer le mode d'exécution. Appuyer sur **AUTO/ MANU**, la LED verte vous indique le mode sélectionné:

**MANUAL MODE**: ce mode va nécessiter deux actions pour lancer l'agrafage. Un appui sur la pedale va déclencher le serrage des moulures, ensuite, l'appui sur le bouton d'agrafage va lancer la séquence d'agrafage. Il est donc possible de vérifier la qualité de l'assemblage avant de lancer l'agrafage. Le mode manuel est sélectionné par défaut à chaque allumage de la machine.

**AUTO MODE**: c'est le mode le plus rapide, la machine va automatiquement lancer le serrage puis l'agrafe du coin sur un simple appui de la pédale. Il est cependant nécessaire de garder la pédale enfoncée pendant tout le cycle d'agrafage.



Figure 4-7



Par sécurité, tout relâchement de la pédale stoppe la sequence d'assemblage.

# 5 MAINTENANCE

## 5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE



La Mach 1 cart utilise deux sources d'alimentation: électrique et pneumatique. Il est essentiel de s'assurer qu'elle est bien déconnectée de ces deux alimentations avant d'effectuer toute maintenance. Suivre les instructions ci-dessous afin de garantir votre sécurité.

Débrancher  
machine  
l'alimentation  
électrique.

la  
de



tourner le bouton  
rouge en position  
EXH.

Débrancher la  
machine du circuit  
pneumatique.  
Installer un cadenas  
sur la vanne afin  
d'interdir la remise  
sous pression du  
circuit pendant tout  
le temps de la  
maintenance.



Figure 5-1

Figure 5-2



Si vous utilisez de l'air comprimé pour nettoyer des pièces, portez des lunettes de protection. Il vous est même recommandé de préférer l'utilisation de l'aspirateur, moins nocif car il ne soulèvera pas la poussière. La maintenance doit être accomplie par du personnel formé et compétent

Français

## 5.B PROGRAMME DE MAINTENANCE

### 5.B.a Maintenance quotidienne:

Il est recommandé de nettoyer chaque jour les tables de la machine avec un chiffon doux et de s'assurer qu'il n'y a pas de débris ni de colle dans la tête de distribution. Si besoin suivre les procédures II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION page 46 et II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION page 47 afin de nettoyer la tête de distribution de la machine. Il est important de ne pas laisser de la colle sécher dans la tête car celle-ci va empêcher le bon positionnement du chargeur d'agrafes.

### 5.B.b Maintenance préventive:

Toutes les 50 000 agrafes, la machine va afficher un message de maintenance, il convient alors de procéder aux opérations suivantes

II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 45)

II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 46)

II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 47)

II.5.F EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE (page 48)

### 5.B.c Tous les six mois:

Tous les six mois, une maintenance plus approfondie doit être effectuée, procédez aux opérations suivantes afin de garantir un bon fonctionnement de la machine

- II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 45)
- II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 46)
- II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 47)
- II.5.F EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE (page 48)
- II.5.G DEMONTAGE DES PANNEAUX LATERAUX (page 48)
- II.5.H LUBRIFICATION DES COLONNES HORIZONTALES (page 49)
- II.5.I VERIFICATION DES SECURITES DE LA MACHINE (page 49)

### 5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION

Démonter régulièrement la tête de distribution de la machine afin de procéder à son entretien. Suivre la procédure qui suit :



Tourner le bouton de chargement des agrafes en position de chargement.

Le pousse agrafe va reculer pour vous permettre de retirer le chargeur présent.



Oter le chargeur



Figure 5-3

Figure 5-4

A l'aide la clef Allen de 2.5mm dévisser la vis de retenue de la tête de  $\frac{1}{2}$  tours.



Tirer sur la tête afin de l'extraire de la machine.



Figure 5-5

Figure 5-6

## 5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION



Clef Allen N.5  
Tube de graisse, référence Cassese:Z1896  
Spray lubrifiant type WD40.

Oter toutes les vis de la tête de distribution.



Figure 5-7

Séparer les plaques de la tête et les nettoyer à l'aide d'un chiffon ainsi que d'un spray lubrifiant. Ceci fait, réassembler la tête, les deux plus petites vis sont destinées au petit guide carré qui est à l'intérieur de la tête.



Figure 5-8

Insérer l'équivalent d'une noisette de graisse.



Figure 5-9

## 5.E DEBLOCAGE DE LA MACHINE



Outils ôte agrafe référence Cassese : Z535

Une agrafe peut parfois rester coincée en position haute dans la tête.



Figure 5-10

Utiliser l'outils fourni dans la boîte d'accessoires afin de dégager cette agrafe. L'introduire de 6mm dans la tête de distribution puis retirer l'outil. Il doit alors être possible de dégager le chargeur d'agrafes.



Figure 5-11

S'il n'est pas possible de pousser l'agrafe vers le bas, celle-ci est sans doute tordue ou coincée. Poser vos deux mains à plat sur la potence et donner un choc vers le bas. Un claquement doit se faire entendre indiquant que le marteau est maintenant déccroché.

Suivre la procédure II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 46) Afin de démonter le bloc de distribution et débloquer la machine. Si le bloc ne peut être extrait, tenter à nouveau de mettre un choc vers le bas sur la potence pour débloquer le marteau.



Figure 5-12



**Ne poussez jamais sur une agrafes avec les doigts, elles sont très affutées!!!**

## 5.F EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE

Lorsqu'une lubrification du distributeur d'agrafes est requise, la machine affiche le message ci-contre brièvement lors de son allumage. Dans ce cas, éteindre la machine et procéder à la lubrification du distributeur.



Figure 5-13

Ensuite, allumer la machine, lorsque celle-ci affiche « press a button or press pedal », appuyer sur le bouton **CLEAR**. Dès que le message « wedges block service required » apparaît, appuyer à nouveau sur **CLEAR**. Le bouton **CLEAR** doit être appuyé pendant l'affichage de ce message. Si vous avez trop attendu, éteindre la machine et recommencer.



Figure 5-14

Français

## 5.G DEMONTAGE DES PANNEAUX LATERAUX



Clef Allen N.3

Afin d'avoir accès aux parties mécaniques de la machine, il est impératif de démonter au moins un panneau latéral de la machine. Il sera plus facile de démonter le panneau opposé à celui où est installé l'écran.

Avec la clef Allen de 3mm démonter les 4 vis du panneau.

Oter le panneau.



Figure 5-15

## 5.H LUBRIFICATION DES COLONNES HORIZONTALES



Clef Allen N.3  
Chiffon ainsi qu'un lubrifiant type WD40  
Huile moteur

Pour votre sécurité suivre Les recommandations II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 45).

Oter un panneau latéral comme indiqué dans la procédure II.5.G DEMONTAGE DES PANNEAUX LATERAUX (page 48)

Vaporiser du spray lubrifiant sur les colonnes puis les nettoyer à l'aide d'un chiffon.  
Appliquer ensuite de l'huile sur ces deux colonnes.

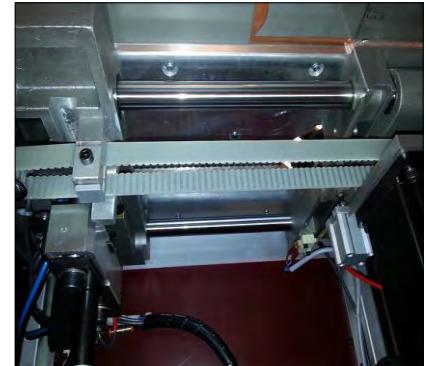


Figure 5-16

## 5.I VERIFICATION DES SECURITES DE LA MACHINE

S'assurer que la machine s'éteint et s'allume quand on tourne le bouton rouge de la machine.

Le bouton rouge doit rester enfoncé lorsqu'on le pousse. Il ne doit se relâcher que si on le tourne.

Sinon, contacter votre distributeur Cassese pour le remplacer.



Figure 5-17

Passer la machine en mode manuel.

Déverrouiller la manette de la table coulissante et glisser la table le plus loin possible des griffes.

Oter les moulures de la table et appuyer sur la pédale. **Ne mettez pas vos mains sur la table.**

La machine ne doit pas tirer des agrafes et le message "ALARM: READJUST THE TABLE" doit s'afficher. Si le message ne s'affiche pas, contacter votre distributeur Cassese pour qu'il contrôle la sécurité d'agrafage.



Figure 5-18

Prendre 2 moulures et ajuster la table comme dans le chapitre II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 38). S'assurer que la machine est en mode manuel.

Appuyer sur la pedale, les griffes doivent maintenir les moulures jusqu'à ce que vous relâchez la pédale. Si les griffes restent engagées lorsque vous relâchez la pédale, veuillez la faire contrôler .

Si le message "ALARM: READJUST TABLE" apparait, réajuster la table en suivant la procedure II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 38) et procéder à nouveau à ce test.

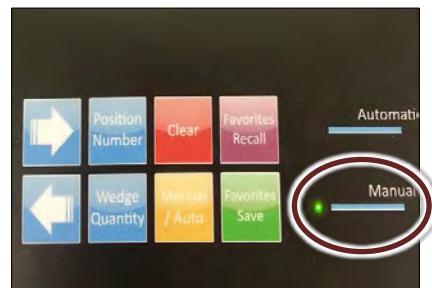


Figure 5-19

Allumer la machine et debrancher l'air de celle-ci.

Le message "ALARM: AIR PRESSURE" doit apparaître sur l'écran, si ce n'est pas le cas, contacter votre revendeur Cassese.



Figure 5-20



Assurez-vous que la machine est complète, tous les panneaux latéraux doivent être en place et leurs vis verrouillées. En cas de pièce manquante, utiliser les vues éclatées afin de vous les fournir. Des panneaux manquants vont exposer l'opérateur à des pièces en mouvement ce qui est dangereux.

## 5.J GUIDE DE DEPANNAGE

Si votre machine ne semble pas fonctionner correctement, se reporter à la rubrique ci-dessous. Si le problème ne peut être corrigé, contacter votre distributeur Cassese ou vous rendre sur le site: [www.cassese.com](http://www.cassese.com).

**Rien ne s'allume, l'écran reste éteint lorsque l'on libère l'arrêt d'urgence :**

>Vérifier, par exemple en branchant un autre appareil à la place de la machine, que l'alimentation de la prise sur laquelle elle est branchée n'est pas en défaut.

**La machine affiche le message « ALARM : AIR PRESSURE » et refuse d'agrafer :**

>Régler la pression d'air du compresseur ou de la machine. Voir chapitre II.2.C RACCORDEMENT A L'AIR COMPRIMÉ (page 35).

**La machine affiche le message « WEDGE BLOCK SERVICE REQUIRED » :**

>Reportez vous au chapitre II.5.F EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE (page 48).

**La machine affiche le message « ALARM : PEDAL AND PRECLAMP » :**

>Le bouton de pré-serrage est resté sur la position « ON » durant une tentative d'agrafage par appui sur la pédale, le remettre sur « OFF » avant d'appuyer sur la pédale.

**Lors de l'appui sur la pédale, la machine bloque les moulures à l'aide des griffes puis les relâche et ne tire pas l'agrafe. Elle affiche le message « ALARM :READJUST TABLE »:**

>La table a reculé (poignée pas assez serrée) et ne permet plus un bon serrage des moulures, refaites la procédure de pré-serrage, chapitre II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 38).

>La procédure de réglage de la table coulissante n'a pas été suivie correctement, se reporter au chapitre II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 38).

**La machine semble tirer les agrafes normalement mais les agrafes ne sont pas complètement enfoncées :**

>Le marteau est cassé, suivre les instructions des chapitres :

II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 45)

II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 46)

II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 47)

Lorsque le distributeur est démonté, contrôler le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.

>La moulure est trop basse et trop étroite, le presseur vertical ne la tient donc pas correctement car il touche les butées. Utiliser « le jeu de barrettes » pour agrafez cette moulure. (voir chapitre II.3.C UTILISATION DU JEU DE BARRETTES page 38).

>La pression d'air est insuffisante, régler la pression du compresseur ou de la machine si besoin. Voir chapitre II.2.C RACCORDEMENT A L'AIR COMPRIMÉ (page 35).

>La moulure n'est pas bien plaquée sur la table durant l'agrafage, vérifier que la position d'agrafage offre une bonne stabilité au presseur vertical et que la moulure était correctement appliquée contre la table.

>En cas d'utilisation d'une table de soutien du cadre, vérifier que celle-ci ne soulève pas les moulures, dans ce cas, régler les niveaux de votre mobilier et de la machine (les pieds sous le bâti de la machine sont ajustables).

>La pédale a été relâchée trop tôt. Refaire l'agrafage en maintenant la pédale jusqu'à ce que le cycle se termine de lui-même.

**La machine se bloque, presseur vertical en appui sur la moulure, finit par relâcher la pression puis affiche le message « ALARM : EOT NOT REACHED » :**

>La pression d'air est insuffisante, régler la pression du compresseur ou de la machine si besoin, ne pas dépasser les huit bars.

>Le bois est trop dur, vous pouvez tenter d'augmenter la pression, ne pas dépasser huit bars.

>Utiliser des agrafes « bois dur ».

>Essayer d'utiliser des agrafes moins hautes ou de baisser le nombre d'agrafes sur la position bloquante (dans le cas d'un empilage).

>Le marteau est tordu et coincé, suivre les instructions des chapitres :

II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 45)

II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 46)

II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 47)

Lorsque le distributeur est démonté, contrôler le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.

>La distance entre le presseur et la moulure est trop importante, ajuster la hauteur du support presseur réglable à l'aide de la goupille, elle doit être inférieure à 5 centimètres.

**La machine se bloque et affiche le message « ALARM : PEDAL RELEASED » :**

>La pédale a été relâchée pendant le cycle d'agrafage, veiller à bien conserver la pédale enfoncée jusqu'à ce que le presseur vertical remonte de lui-même.

**L'agrafe se déchire dans le bois :**

>Le bois est trop dur, utiliser des agrafes bois dur.

**Les dos sont tachés:**

>Le distributeur est plein de graisse, appliquer la procédure « maintenance du bloc H », lors de cette maintenance, veiller à ôter tout excès de graisse, faire quelques agrafages dans des chutes si besoin afin d'évacuer l'excédent puis essuyer le dessus de la tête de distribution.

**La manipulation des moulures est difficile :**

>Le presseur horizontal (les griffes) est trop serré contre les moulures, refaire la procédure de pré-serrage du chapitre II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 38).

**Les angles sont décalés:**

>Veiller à bien engager la première moulure contre la 1ere butée N°7, voir (page 29).

>Vérifier que la pression des griffes est suffisante, utiliser le régulateur « clamp pressure » pour l'ajuster.

## VI. CE CERTIFICATE / DECLARATION DE CONFORMITE

### DECLARATION < CE > DE CONFORMITE

Le fabricant soussigné:

CASSESE SARL - 8 rue Denis Papin - zone industrielle

77390 Verneuil l' étang

France.

Déclare que la machine neuve désignée ci-après, est conforme:

- aux dispositions réglementaires définies par l'annexe 1 de la directive européenne:  
" 2006/42/CE ".
- aux directives: "Equipements base tension " 2006/95/CE " Compatibilité électromagnétique:  
" 2006/108/CE".

#### ASSEMBLEUSE D'AGRAFES :

-Electropneumatique.

MACH1CART : N° de série:

Fait à Verneuil l' Etang

Le: 01/09/2014

Le Gérant :

Z26838





Since 1976, Cassese has revolutionized the world of framing.

First, by inventing the wedge & underpinner for joining frames ;  
and then a few years later, inventing the flexible point.

Today Cassese still remains the preferred choice in over 120 countries  
for engineering the highest quality underpinnings, choppers,  
double-mitre saws and back fastening robots.

Cassese is still regarded worldwide for manufacturing superior quality hardware.  
From their convenient cartridge fed wedges, to their popular Masters™ range wedges,  
suitable for all brands of underpinnings. From their unique galvanized steel  
15mm & 25mm flexible points, to their rust-protected hangers and hinges.  
Cassese has always been renown for quality without compromise.

And the story continues...

Cassese continues to invest in developing and engineering more innovative and patented  
products aimed at helping improve the quality and productivity, of all framers big and small,  
whilst meeting and exceeding all the latest safety requirements around the globe.

So when it comes to providing your customers with the best possible craftsmanship,

Trust the **best**. Trust **Cassese**.™



CASSESE SARL - 8 rue Denis Papin - Zone Industrielle - 77390 Verneuil l'Etang - France  
Tel : + 33 (0)1 64 42 49 71/73 - Fax : + 33 (0)1 55 02 29 48 - export@cassese.com

[www.cassese.com](http://www.cassese.com)